



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**VARGEL-PLANYA TEZGAH İŞÇİSİ
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / 13UMS0342-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 03.10.2013-28784 (Mükerrer)

Meslek:	VARGEL - PLANYA TEZGAH İŞÇİSİ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	13UMS0342-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Hak-İş Konfederasyonu Koordinasyonunda Çelik-İş Sendikası
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	29.08.2013 Tarih ve 2013/68 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	03.10.2013-28784 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde Seviye 3 (üç) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

BAŞLIK: Vargel planya tezgahlarında yapılacak işlem tipine göre talaş alma işlemlerinde kullanılmak üzere kesici takımların bağlandığı mekanizmayı,

ÇEVRE KORUMA: Çalışmalarda, çevreye zarar vermeyen malzemeleri veya süreçleri kullanmayı veya zararlı atıkların uygun şekilde bertaraf edilmesini,

EKSENLEME: Kesici takımın parça eksenine ayarlanmasını,

ELLEÇLEME: Yüklerin araçlara yüklenmesini, indirilmesini, boşaltılmasını,

HİDROLİK: Basınç altındaki sıvılar ile gücün üretimi, kontrolü, kullanımı ve iletimi ile ilgili teknolojiyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KALİBRASYON: Doğruluğundan emin olunan (izlenebilirliği sağlanmış) referans ölçüm cihazı ile doğruluğundan emin olunamayan bir ölçüm cihazını mukayese ederek ölçüm sonuçlarını raporlama işlemini,

KANAL KALEMİ: Kanal açma işlemlerine kullanılan uygun biçimlendirilmiş kesici takımı,

KATER: Kesici takımların tezgaha bağlanmasında kullanılan gereci,

KESME HIZI: Kesici takımının dakikada iş parçası üzerinden talaş kaldırarak metre cinsinden aldığı yolu,

KESME SIVISI: Talaşlı imalat işlemlerinde iş parçası ve kesici takımlar arasında sürtünmeden dolayı oluşan yüksek sıcaklığın makul değerlerde tutulması için kullanılan sıvıyı,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KURS: Talaşlı üretim yapan takım tezgâhlarında talaş kaldırmanın yapıldığı açıklığın ölçü değerini,

MARKALAMA: Teknik çizimlerde belirlenmiş olan kesme, delme, birleştirme yerlerinin iş parçası üzerine işaretlenmesi işlemini,

MASTAR: İşlenen parçanın ölçülerinin uygun olup olmadığını karşılaştırma yoluyla belirlemeye yarayan ölçü gerecini,

MİHENGİR: Milimetrik olarak markalama yapmakta kullanılan ölçü aletini,

PASO: Talaşlı üretimde her bir işlem geçişinde iş parçasından alınan talaşın kalınlığını veya miktarını,

PLANYA TEZGAHI: Uzun parçaları işlemek için kesici takımının sabit, iş parçasının doğrusal hareket yaparak talaş kaldırma işleminin yapıldığı tezgahı,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gereken çalışmaları,

RİSK: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

TABLA: Konsolun üzerine yerleştirilmiş, sağa sola hareket eden, iş parçasının üzerine bağlandığı tablayı,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

VARGEL TEZGAHI: İş parçasının sabit, kesicinin doğrusal hareket yaparak talaş kaldırma işleminin yapıldığı tezgahı,

VOLAN: Dairesel hareketi doğrusal harekete dönüştüren mekanizmayı,

YARI ÜRÜN: Belirli imalat aşamalarından geçmiş ancak üzerinde yapılması gereken işlemler henüz tamamlanmamış ürünü,

YÜZEY İŞLEME KALEMİ: İş parçalarının yüzeylerinden düzlemsel işleme yapabilen kesici takımını

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI.....	7
2.1. Meslek Tanımı.....	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	20
3.3. Bilgi ve Beceriler	21
3.4. Tutum ve Davranışlar	22
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	23

1. GİRİŞ

Vargel - Planya Tezgah İşçisi (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Hak-İş Konfederasyonu koordinasyonunda Çelik-İş Sendikası tarafından hazırlanmıştır.

Vargel - Planya Tezgah İşçisi (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Vargel - Planya Tezgah İşçisi (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini alarak, çevre koruma mevzuatı ve kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun olarak çalışan, kesici takımlar ile verilen teknik resim, kroki veya numuneye göre iş programını yaparak kullanacağı takım, malzeme ve ölçme aletlerini hazırlayan, iş parçasını markalayan, vargel veya planya tezgahında çeşitli şekil ve özellikteki malzemelerin talaşlı imalatını yaparak istenilen ölçü veya şekle getiren nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7223 (Metal işleme makinesi operatörleri ve takım ayarlayıcıları)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu
5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu
6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği Gürültü Yönetmeliği
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
İş Sağlığı ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği
İş Sağlığı ve Güvenliğine İlişkin Tehlike Sınıfları Tebliği
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Titreşim Yönetmeliği

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili başka mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Vargel-Planyalama işlemleri, iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış, giriş-çıkışı sınırlandırılmış kapalı üretim atölyelerinde yapılır. Atölyede sıcaklık, nem, gürültü ve toz seviyeleri kontrol altında tutulmalı, tehlike oluşturabilecek maddeler uzaklaştırılmalıdır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, koku, gürültü, nem, sıcaklık farkı, toz, gaz, titreşim, kaygan zemin, yağlı ortam ve çeşitli kimyasal maddelere maruz kalma sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Vargel - Planya Tezgâh İşçisi 6331 sayılı İSG Kanununun 15. Maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1.Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normların anlaşılması için, işyerinin düzenlediği eğitimlere veya işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılır.
				A.1.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.
				A.1.3	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar.
		A.2	Risk faktörlerini azaltmak	A.2.1	Tehlikelerin belirlenmesi, risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin değerlendirilmesine yönelik çalışmalara katılarak bunların azaltılmasına ait bilgi ve beceriyi edinir.
				A.2.3	Tehlike yaratabilecek durumları saptayarak hızlı bir şekilde önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.2	Makineye özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
				A.4.2	Acil çıkış veya kaçış ile ilgili deneyimleri ilgililerle ve iş arkadaşlarıyla paylaşmak üzere yapılan periyodik çalışmalara ve tatbikatlara katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflandırmayı yapar.
				B.2.2	Verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırtırdığı tehlikeli ve zararlı malzemelerin, gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde depolanmasını sağlar.
				B.2.4	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır.
				B.2.5	Üretim sırasında etrafa sıçrayan veya fırlayan talaşlara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
		B.3	İşletme kaynaklarının tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				B.3.2	İşletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarında görev alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.3	Makine, tezgah, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarının karşılanmasını sağlar.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme çalışmalarına katılır.
				C.3.2	Tezgah ve makineler üzerinde yapılan ayarların uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	İşlemi tamamlanan malzemelerin projeye/teknik özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir.
				C.4.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.
				C.4.4	Yetkisinde olmayan veya giderilemeyen hata ve arızaları amirine bildirir.
				C.4.5	Sürekli iyileştirme çalışmalarını her alanda uygulayarak, bu faaliyetler sırasında uygun problem çözme tekniklerini kullanır.
				C.4.6	Ürün ve üretim süreci ile ilgili her türlü uygunsuzluğu amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışma alanını düzenlemek	D.1	Çalışma alanının özelliklerini belirlemek	D.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanının uygunluğunu tespit eder.
				D.1.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.
				D.1.4	Uygun olmayan parça veya malzeme alanını kontrol altında tutarak düzenini sağlar.
		D.2	Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	D.2.1	Yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak seçtiği malzemeleri kullanıma hazırlar.
				D.2.2	Belirlenen işlemde kullanılacak, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını hazır hale getirir.
				D.2.3	Çalışma için gerekli aparat, makine ve donanımı çalışmaya hazır hale getirir.
				D.2.4	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu denetler.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	Çalışma alanını düzenleyerek temiz tutar.
				D.3.2	Temizlik yaparken İSG kurallarını ön planda tutar.
				D.3.3	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde temizleyerek kaldırır.
				D.3.4	İş güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.5	Yapılan çalışma hakkında amirini ve ilgili operatörleri bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Çalışma alet ve donanımını korumak ve talimatlara uygun bakımlarını sağlamak	E.1	Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumlarını denetlemek	E.1.1	Çalışma donanımlarının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak denetler.
				E.1.2	Çalışma sırasında uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.
				E.1.3	Arızalı donanımların ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.
				E.1.4	Yetkisindeki çalışma alet ve donanımların sorun ve arızalarını giderir.
		E.2	Çalışma donanımının bakım aşamalarını uygulamak	E.2.1	Donanımın düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli periyodik bakım aşamalarını planlayarak uygular.
				E.2.2	Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini uygular.
				E.2.3	Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri temin ederek uygun şekilde depolar.
				E.2.4	Ölçü ve muayene aletlerinin kalibrasyonlarının sistematik olarak yapılmasını takip eder.
		E.3	Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarmak	E.3.1	Kullanılan alet ve donanımındaki bozulma ve yıpranmaları zamanında tespit eder.
				E.3.2	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için alet ve donanımdaki bozulma, yıpranma ile ilgili kayıtları oluşturarak amirine teslim eder.
				E.3.3	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi, prosedürlere uygun yapar.
				E.3.4	Çalışma ömürlerini takip edip zamanı geldiğinde değiştirdiği makine ve ekipman parçalarını amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	İşleme öncesi gerekli hazırlıkları yapmak (devamı var)	F.1	İş programını yapmak	F.1.1	Yapılacak işler ve imalat programıyla ilgili talimat, teknik resim ve iş emirlerini amirinden alır.
				F.1.2	İlgili iş parçasının varsa önceki imalat aşamaları hakkındaki raporları ve teknik resimleri inceler.
				F.1.3	Talimat, resim ve iş emirlerini inceleyerek, çalışma aşamalarında yapacağı işlemleri ve sıralamasını belirler.
				F.1.4	İş parçasının bağlanma yöntemine karar verir.
				F.1.5	Yapılacak olan iş ve iş parçası özelliklerine göre boyut, konum, kesme hızı, ilerleme, devir sayısı ve talaş derinliği gibi teknik bilgileri ölçü aletleri ve formüller kullanarak hesaplar.
				F.1.6	İşlemlerin özelliklerine göre tahmini imalat süresini tespit eder.
				F.1.7	İşlemlerle ilgili kontrol formlarını ve diğer dokümanları doldurur.
				F.1.8	İş programını amirine onaylatır.
		F.2	Kullanılacak takım ve malzemeleri hazırlamak	F.2.1	Yapılacak işleme göre kullanılacak alet, araç, gereç ve takımları çalışma alanına getirir.
				F.2.2	Aletlerin, çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını talimatlara göre yapar.
				F.2.3	İş parçasının şekli, profili ve malzeme cinsine göre kesici takımı belirler.
				F.2.4	Kesici takımlarının uç ve boylarını referans ölçülere göre kontrol eder.
				F.2.5	Kesici takımı işin profili ve işleme tipine göre biler veya bilenmesini sağlar.
				F.2.6	Tespit ettiği sorun ve arızaların giderilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	İşleme öncesi gerekli hazırlıkları yapmak	F.3	Ölçme aletlerini kontrol etmek	F.3.1	İşleme uygun olan ölçüm aletlerini belirler.
				F.3.2	Ölçme aletlerinin doğru ölçüp ölçmediğini kontrol eder.
				F.3.3	Doğru ölçüm yapmayan aletleri ilgili birime bildirerek bunların kalibrasyonlarını yaptırır.
		F.4	Markalama yapmak	F.4.1	Markalama işleminin düzgün olması için parçanın yüzeyini temizler.
				F.4.2	Teknik çizimleri inceler ve çeşitli ölçü aletleri ile gerekli hesaplamaları yapar.
				F.4.3	Markalama yapılacak iş parçasının yüzey özellikleri gerektiriyorsa, yüzeye bakır sülfat (göztaşı eriyiği) sürer.
				F.4.4	Yapılacak olan işin işlem basamaklarını göz önüne alarak iş parçası üzerinde talaş kaldırılacak yüzeylerini mihengir, cetvel gibi markalama aletleri ile işaretler.
				F.4.5	Markalama yapılacak iş parçasının yüzey özellikleri gerektiriyorsa, çizecek, nokta ve çekiç kullanarak talaş alınacak yüzeyleri belirginleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tezgah hazırlıklarını yapmak	G.1	İş parçasını bağlama ekipmanları ile tezgaha bağlamak	G.1.1	İş programında belirtilen bağlama yöntemine uygun olarak iş parçasını ve bağlama ekipmanlarını elle/kaldırma taşıma araçları yardımıyla tezgah tablasına emniyetli şekilde bağlar..
				G.1.2	İş parçasını düz, eğik veya açılı işleme göre bağlama ekipmanları ile İSG kuralları çerçevesinde teknolojik kurallara göre tezgah tablasına sabitler.
				G.1.3	Referans yüzeye göre komparatör ile iş parçasının paralelliğini kontrol eder.
				G.1.4	İş parçası mengene ile bağlanmışsa elle mengene kolunu sıkıştırarak sabitler.
		G.2	Kesici takımı tezgaha bağlamak	G.2.1	Kesici takımın bağlanacağı kater yuvasını kontrol ederek gerekiyorsa temizlik ve çapak alma işlemlerini yapar.
				G.2.2	Kullanacağı kesici takımın uç ve ebat kontrollerini yapar.
				G.2.3	Kesme yönüne dikkat ederek kullanılacak kesici takımı katere teknolojik kurallara göre bağlar.
		G.3	Tezgah ayarlarını yapmak	G.3.1	Tezgaha enerji vererek yağların basınç ve seviye göstergeleri ile soğutma sıvısını kontrol eder.
				G.3.2	Tezgahın kurs boyunu ve yerini talaş alma mesafesine göre ayarlayarak sabitleştirme kolunu sabitler.
				G.3.3	Tezgahı boşa çalıştırarak kurs boyu ve yeri kontrollerini gerçekleştirir.
				G.3.4	İş parçasının malzeme cinsini ve yapılacak işin özelliklerini göz önüne alarak hesaplanan devir sayısına göre tezgahı ayarlar.
				G.3.5	Başlık ve iş tablasının hassasiyetini kontrol ederek boşluklarını alır.
				G.3.6	İş programında tespit edilen yanıl ilerleme miktar ayarını yapar.
				G.3.7	Tezgahı çalıştırarak son kontrollerini gerçekleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Vargel – Planya işlemini gerçekleştirmek (devamı var)	H.1	Yüzey işlemek	H.1.1	İş parçasının düz, eğik veya açılı işlemeye göre talaş payı miktarı dışarıda olacak şekilde bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				H.1.2	Kesici takımın işleme yönüne göre doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				H.1.3	Başlığı indirerek kesici takımın iş parçasına temasını sağlar, mikrometrik bileziği sıfırlar.
				H.1.4	Kesici takımı iş parçasından teknolojik kurallara göre emniyetli mesafeye çeker.
				H.1.5	Soğutma sıvısı kullanılacaksa açarak tezgahı çalıştırır.
				H.1.6	İlk talaş derinliğini vererek yanal ilerleme otomatik sistemine alarak iş parçası üzerinden deneme talaşı kaldırır.
				H.1.7	Kesme yüzeyine göre ölçü ve devir sayısı kontrollerini gerçekleştirir.
				H.1.8	Talaş alma işlemi tamamlanana kadar iş programına göre düz, açılı veya eğik işleme ile istenilen ölçü ve toleransa kadar paso almaya devam eder.
				H.1.9	Ölçme ve kontrollerini yaparak iş parçasının doğruluğunu kontrol eder.
				H.1.10	İşlem gereken diğer kısımlar varsa aynı adımları uygulayarak işlemi sonlandırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Vargel – Planya işlemini gerçekleştirmek	H.2	Kanal işlemek	H.2.1	İş parçasının kanal veya kademe işlemeye doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				H.2.2	Kanal veya kademe işlem sırasına uygun kullanacağı kesici takımları çalışma sahasına getirir.
				H.2.3	İşlem sırasına uygun kesici takımın tezgaha bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				H.2.4	Delik içerisine kanal açılacaksa, kesici takımı bağlamaya uygun tutucu veya aparatı kullanarak doğru teknik ve yöntemle başlığa monte eder.
				H.2.5	T kanal veya kırılmaçıkuyruğu kanal işlenecek ise başlığı sabitler.
				H.2.6	İş yüzeyinin ve tablanın kesici takım doğrultusuna paralellliğini komparatör veya ölçü aletleri ile kontrol eder.
				H.2.7	Kesici takımı geniş bir yüzeyden sıfırlama yapılacağı için iş parçasına hassasiyetle temas ettirir.
				H.2.8	Kesici takımı resme göre kanala uygun ölçüyle konumlandırır.
				H.2.9	Düşük talaş derinliği ile iş yüzeyinden deneme talaşı kaldırarak ölçü ve kontrollerini gerçekleştirir.
				H.2.10	İstenen kanal veya kademe profili oluşana kadar işlem sırasına göre kesici takımlarla sıra ile paso almaya devam eder.
				H.2.11	Çeşitli ölçü aletleri ile kanal yada kademe profili kontrollerini gerçekleştirerek iş programına uygunluğunu denetler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Son işlemleri yapmak	I.1	İş parçasının kontrol ve temizliğini yapmak	I.1.1	Talimatlara göre işlenen parçanın talaş, çapak ve soğutma sıvısı kalıntılarını temizler.
				I.1.2	İş parçasının talimatlarda belirtilen ölçülere uygunluğunu ölçü aletleri kullanarak son kez kontrol eder.
				I.1.3	Talimatlardaki ölçülere uygunsuz olduğunu tespit ettiği parçaları tekrar işlem görmek üzere ayırır ve uygunsuzluğun ortaya çıkış sebebini araştırır.
				I.1.4	Uygunsuzluğun giderilmesi için düzenleyici önleyici faaliyetlerde bulunur.
				I.1.5	İşlem görmüş parça üzerinde herhangi bir çatlak ve bombe gibi uygunsuz durum olup olmadığını gözle kontrol eder.
				I.1.6	Talimatlarda belirtilmiş ise iş parçasının gerekli kısımlarına uygun koruyucu yağları sürer ve koruma ambalajı ile sarar.
		I.2	Sevk ve raporlama yapmak	I.2.1	İş programına göre üzerinde başka işlemler gerçekleştirilecek parçayı ilgili üretim bandına aktarır veya belirlenmiş stok sahasında uygun şekilde istifler.
				I.2.2	İş programına göre işlemleri biten iş parçalarının belirlenmiş yerlerine sipariş numaralarını yazarak etiketler.
				I.2.3	Parça ve/veya ambalaj üzerine gerekli ebat, profil gibi verileri yazar.
				I.2.4	Tüm kontrol ve işaretleme işleri biten parçaları stok sahasına gönderir ve kayıtlarını tutar.
				I.2.5	Gerçekleştirilen bütün işlemlere ilişkin üretim miktarı, gecikme süreleri ve fireler ile ilgili raporları oluşturarak amirine iletir.
				I.2.6	İyileştirme ve geliştirme önerilerinde bulunur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Mesleki gelişime faaliyetlerine katılmak	G.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	G.1.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir.
				G.1.2	Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri, yöntemleri ve gelişmeleri takip eder.
				G.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2.Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımları
2. Bağlama elemanları
3. Elleçleme aletleri
4. Fire/hata formları
5. Gönye çeşitleri
6. Katalog ve çizelgeler
7. Kesici takımlar
8. Kesme yağları
1. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, kulaklık, maske, eldiven, gözlük vb.)
9. Kompratör
10. Kumpaslar
11. Malafa ve masterlar
12. Markalama aletleri
13. Mengene
14. Metre
15. Mihengir
16. Mikrometre
17. Planya tezgahı ve donanımları
18. Su terazisi
19. Takoz çeşitleri
20. Tel fırça
21. Temel el aletleri
22. Temizlik malzemeleri
23. Uyarı levhaları
24. Vargel tezgahı ve donanımları
25. Yağdanlık
26. Yangın söndürücü

3.3.Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Alarm ve tehlike işaretleri bilgisi
3. Basit ilk yardım bilgisi
4. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
5. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
6. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
7. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
8. El becerisi
9. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımları kullanım becerisi
10. Geri dönüşümlü atık bilgisi
11. İş parçası bağlama bilgisi
12. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
13. Kanal işleme bilgi ve becerisi
14. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
15. Kurs boyu ayarlama bilgi ve becerisi
16. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi

17. Mesleki terim bilgisi
18. Muayene ve test teknikleri bilgisi
19. Öğrenme becerisi
20. Ölçme ve kontrol bilgisi
21. Periyodik bakım prosedürleri bilgisi
22. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
23. Soğutma sıvısı ve kesme yağı bilgisi
24. Talaşlı imalat takım seçimi bilgisi
25. Tehlikeli atık bilgisi
26. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
27. Temel işyeri düzenleme bilgisi
28. Temel kalite güvence sistemleri bilgisi
29. Temel malzeme bilgisi
30. Temel mekanik bilgisi
31. Temel meslek matematiği bilgisi
32. Temel teknik resim okuma bilgisi
33. Temel teknik spesifikasyonlar bilgisi
34. Üretim parametrelerini hesaplama ve tablolardan okuma bilgisi
35. Yangına müdahale tekniklerini ve yangın söndürücülerini kullanma bilgisi
36. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4.Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı olmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
3. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
4. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
5. Dikkatli ve titiz olmak
6. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
7. Görevi ile ilgili yenilikleri takip etmek
8. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
9. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
10. Mesleki gelişim için araştırmaya açık olmak
11. Olumsuz çevresel etkileri belirlemek
12. Sistem ve sahalarda risk ve tehlike analizi çalışmalarına katkıda bulunmak
13. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
14. Süreç kalitesine özen göstermek
15. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
16. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
17. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
18. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
19. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
20. Yetkisi dahilinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Vargel - Planya Tezgah İşçisi (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Ali Cengiz GÜL – Genel Başkan Yardımcısı, HAK-İŞ – Genel Başkan, ÇELİK-İŞ

Recep AKYEL – Genel Eğitim Sekreteri, ÇELİK-İŞ

Ulvi ÜNGÖREN – Karabük Şube Başkanı, ÇELİK-İŞ

Şahin SERİM - Mesleki Eğitim Uzmanı, HAK-İŞ

Rıdvan GÜNAY – Uzman, HAK-İŞ

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

2.1. Meslek Standartları Hazırlama Grubu Üyeleri

Mehmet PANCAR – Teknik Öğretmen - Teknik Öğretmen, Payas TEML / HATAY

Mehmet POLAT – Teknik Öğretmen, Payas Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi / HATAY

Yasin KOCABIYIK – Teknik Öğretmen, Payas Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi / HATAY

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

İsmail BARIN – İSDEMİR Eğitim Müdürü - İskenderun / HATAY

Rıdvan TIRAK – Mak.Müh.,Yolbulan Metal A.Ş / HATAY

Hüseyin TEKE - Mak.Müh.,Yolbulan Metal A.Ş / HATAY

Halil KARTAL – MMK Atakaş Metalürji A.Ş. / HATAY

Ayhan ÇAYLAK – Mak. Müh.-İlhan Boru Profil ve Haddecilik Ltd. Şti. / HATAY

Erdal AKBAL –Mak. Müh- Yücel Boru Profil Sanayi A.Ş. / HATAY

Serdar TÜRKER –Teknik Öğretmen- Türker Torna / HATAY

Sedat MACİT – Macit Makine Mühendislik / HATAY

Turgut TANLAK –İnsan Kaynakları Şefi- Ekinciler Demir Çelik A.Ş./ HATAY

Erkan UÇAR –Mak. Müh.- Yazıcı Demir Çelik A.Ş / HATAY

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Adana Sanayi Odası

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ereğli Demir Çelik Fabrikaları T.A.S.

Gazi Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Gazi Üniversitesi Mimarlık Fakültesi

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Bölümü

Hacettepe Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

İskenderun Demir Çelik A.Ş

İstanbul Maden ve Metaller İhracatçı Birlikleri

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi İşletme Fakültesi

İstanbul Teknik Üniversitesi Kimya-Metalürji Fakültesi

İstanbul Ticaret Odası

İstanbul Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Karabük Üniversitesi T. E. F. Metal Eğitimi Bölümü

Karadeniz Teknik Üniversitesi Metalürji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Öğretmenliği Bölümü

ODTÜ Metalürji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü

Sakarya Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Eğitimi Bölümü

T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. MEB Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü

T.C. MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü

T.C. MEB Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı

T.C. MEB Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü

T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı

TMMOB Metalürji Mühendisleri Odası

Türk Metal Sendikası

Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türkiye Alüminyum Sanayicileri Derneği

Türkiye Demir Çelik Üreticileri Derneği

Türkiye Döküm Sanayicileri Derneği

Türkiye Elektrikli Vinç İmalatçıları Derneği

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İş Kurumu İş ve Meslek Danışmanlığı İdaresi Başkanlığı

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yıldız Teknik Üniversitesi Kimya-Metalurji Fakültesi

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Süleyman **TEKELİ**, Başkan (Yükseköğretim Kurulu)

Şeref **ÜNVER**, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)

Yunus **KISA**, Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)

Dr. Mete **CANKAYA**, Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Muhsin **ŞAŞMAZ**, Üye (Ulaştırma, Denizcilik ve Haberleşme Bakanlığı)

Çağatay KESTİR ,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)
Serpil ÇİMEN ,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ahmet YARDIMCI ,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanâtkarları Konfederasyonu)
Ahmet Turan ALNIAÇIK ,	Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Miray VURMAY ,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Şahin SERİM ,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Dr. Aykut ENGİN ,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Hacı Ali EROĞLU ,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Firuzan SİLAHŞÖR ,	Başkan Yrd.V. (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Fatma GÖKMEN ,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Engelli ve Yaşlı Hizmetleri Genel Müdürlüğü)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ ,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Mahmut ÖZER ,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Bendevi PALANDÖKEN , Temsilcisi)	Üye (Kamu Kurumu Niteliğindeki Meslek Kuruluşları)
Dr. Osman YILDIZ ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Mustafa DEMİR ,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)